

KTS-307Si

適用規範

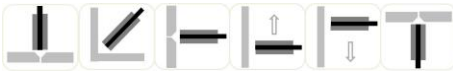
AWS A5.9/A5.9M	-
JIS Z3321	-
EN ISO 14343-A	W 18 8 Mn
YB T5092	-

保護氣體：100% Ar

特性與用途

- (1) 銲線為 21%Cr-9%Ni-7%Mn 的沃斯田鐵不銹鋼。
- (2) 易加工硬化、無磁性及龜裂敏感度甚低。含有較高 Si 含量，其熔池流動性較 KMS-307HM 佳。
- (3) 適用於含 14%Mn 的高錳鋼、裝甲鋼與一般難於銲接之鋼材。
- (4) 適合厚板或拘束力很大的工件銲接。

銲接姿勢



使用注意事項

請參照 GTAW 銲接使用注意事項。

銲線化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
0.06	0.82	6.10	0.018	0.012	19.22	8.10

熔金機械性能之一例：

抗拉強度	降伏強度	延伸率
N/mm ²	N/mm ²	%
610	460	41

產品規格及適用電流極性 (DC-)

線徑 (mm)	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2
長度 (mm)	1000					